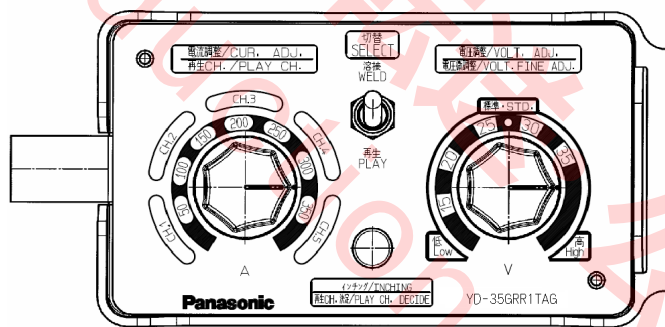
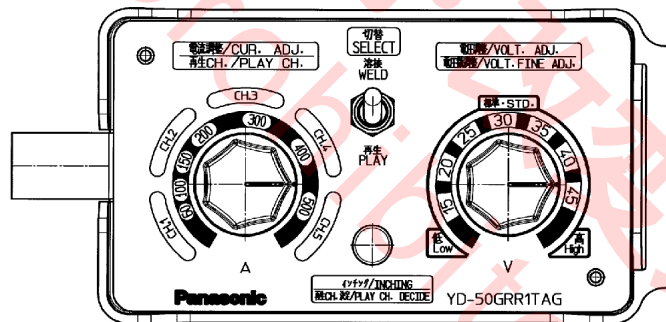


取扱説明書 Operating Instructions CO₂ / MAG 溶接用リモコン Remote Controllers for GMAW Welder

品番/Model No. **YD-35GRR1TAG/YD-50GRR1TAG**



YD-35GRR1TAG



YD-50GRR1TAG

このたびは、パナソニック製品をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。

- 取扱説明書をよくお読みのうえ、正しく安全にお使いください。
周辺機器の取扱説明書も、あわせてお読みください。
ご使用前に「安全上のご注意」を必ずお読みください。
この取扱説明書は大切に保管してください。
- Before operating this product, please read the instructions carefully and save this manual for future use.
Please also read the operating instructions of peripheral equipment.
First, please read the "Safety Precautions".

English version is the original instructions.

OMDT6431JE02

◆ もくじ

はじめに	3
製品安全について	3
仕様	4
使用準備	4
操作	5
1) 通常溶接（メモリ再生なし）.....	5
2) メモリ再生機能を使用する場合.....	5
回路図	5

◆ Table of Contents

Introduction	6
About safety	6
Specifications	7
Preparation	7
Operation	8
1) Normal welding operation (Without memory retrieval).....	8
2) In case of using MEMORY PLAY function	8
Circuit diagram	8

◆ はじめに

- 本製品はフルデジタル制御 CO₂/MAG 溶接電源用リ
モコン（別売品）です。

◆ 製品安全について

溶接電源およびその他関連する機器の取扱説明書
に記載されている安全事項をご理解ねがいます。

◆ 免責事項

下記のいずれかに該当する場合は、当社ならびに本製品の販売者は免責とさせていただきます。

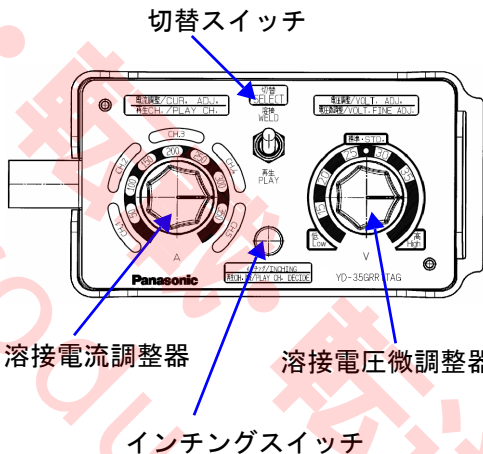
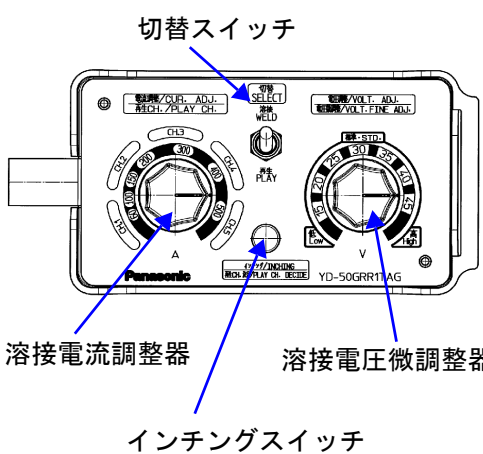
- 正常な保守・整備および定期点検が行われなかった場合の不都合。
- 天災地変、その他不可抗力による損害。
- 当社納入品以外の製品・部品不良、または不都合に伴う本製品の問題、または本製品と当社納入品以外の製品、部品、回路、ソフトウェア等との組み合わせに起因する問題。
- 誤操作・異常運転、その他当社の責任に起因せざる不具合。
- 本製品の使用（本製品の使用により製造された製品が紛争の対象となる場合を含みます）に起因する、知的財産権に関する問題。（プロセス特許に関する問題）
- 本製品が原因で生じる逸失利益・操業損失等の損害またはその他の間接損害・派生損害・結果損害。

【本製品廃棄上のご注意】

本製品を廃棄される場合は、認可を受けた産業廃棄物処理業者と廃棄処理委託契約を締結し、廃棄処理を委託してください。

- 本書の記載内容は、2021年11月現在のものです。
- 本書の記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。

◆ 仕様

品番	YD-35GRR1TAG	YD-50GRR1TAG
外形寸法 (W)x(D)x(H)	104 mm x 187 mm x 64 mm (本体のみ)	
ケーブル長	2 m	
質量	1.0 kg (ケーブル含む)	
外形図		

インチングスイッチ	<p>このスイッチを押すと、溶接用ワイヤが送給されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・送り速度は隣の溶接電流調整器で調整できますが、ワイヤ径が細いほど腰折れしやすいので、低速にしてください。 ・送りの方向は送り出しのみです。(巻き込みはできません。)
溶接電流調整器	<p>本溶接の電流値を任意に設定できます。</p> <p>溶接電圧は設定された電流値に対して自動的に適正值となるように内部処理されており、一元化調整と呼んでいます。</p>
溶接電圧微調整器	<p>溶接の向きやワイヤの銘柄、溶接用トーチのケーブル曲がりなどに左右されて、ときにはこの調整器が標準位置のままでは一元化調整されている溶接電圧が最適条件でない場合も起こりえます。そのような場合、この調整器を左または右に回すと、「より低め」「より高め」に電圧を微調整できます。</p> <p>(注)「一元化／個別」スイッチが「個別」側に設定の場合は、本溶接の電圧調整器として働きます。</p>
切替スイッチ	<p>通常溶接（メモリ再生なし）とメモリ再生を切り替えます。</p> <p>詳細は「操作」を参照してください。</p>

◆ 使用準備

本リモコンを、ワイヤ送給装置に接続して使用します。

◆ 操作

1) 通常溶接（メモリ再生なし）

- (1) 切替スイッチを「溶接」側に切り替えます。
- (2) リモコンの電流、電圧調整 VR で設定された電流令値、電圧指令値で溶接を行います。

注 記

メモリ再生中にこのスイッチを「溶接」に切り替えると、通常溶接状態に戻ります。

2) メモリ再生機能を使用する場合

- (1) 切替スイッチを「再生」側に切り替えます。
- (2) 電流調整 VR を再生したいメモリの CH（チャンネル）番号に合わせます。
- (3) 「インチング」スイッチを 1 秒以上押します。

注 記

- 再生時、電圧調整 VR はセンター位置から微調整することができます。
電圧調整 VR のセンター位置でメモリに記憶された条件になります。
- メモリ再生時はインチング動作ができません。
 - ・インチングする時は切替スイッチを「溶接」側にセットします。
 - ・切替スイッチを「溶接」側にすると、通常溶接状態に戻ります。続けて再生する場合は、メモリ再生操作 (1) ～ (3) を行います。

◆ 回路図

◆ Introduction

- This is operating instructions of remote controllers (optional units) for fully digital controlled CO2/MAG welding power source.

◆ About safety

First of all, please read and understand "Safety Manual" and operating instructions provided with the robot thoroughly for proper and safe operation of our robots.

◆ Disclaimer

Our company and its affiliates (including any subcontractor, sales company or agent) shall not assume or undertake any responsibility or liability of the followings:

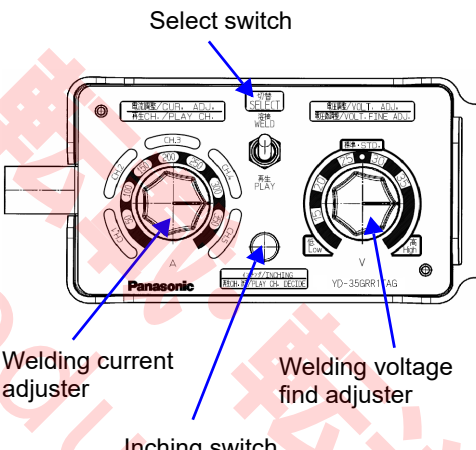
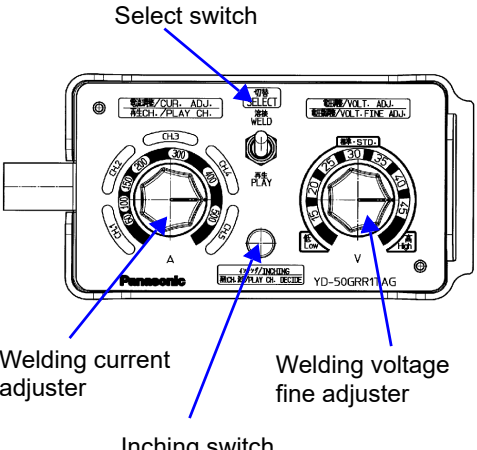
- Any problem arising out of, or directly or indirectly attributable to, the failure of user to carry out those normal installation, normal maintenance, normal adjustment and periodical check of this Product.
- Any problem arising out of any Force Majeure, including but not limited to, act of God.
- Any malfunction or defect of this Product that is directly or indirectly the result of any malfunction or defect of one or more related parts or products that are not supplied by our company. Or any problem arising out of, or directly or indirectly attributable to, the combination of this Product with any other product, equipment, devices or software that is not supplied by our company.

- Any problem arising out of, or directly or indirectly attributable to, user's failure to strictly carry out or follow all of the conditions and instructions contained in this instruction manual, or user's misuse, mishandle, operational miss or abnormal operation.
- Any problem arising out of this Product or the use of it, the cause of which is other than the foregoing but is also not attributable to our company.
- Any claim of a third party that this Product infringes the intellectual property rights of such third party that are directly or indirectly caused by User's use of this Product and relate to the method of production.

ANY LOST PROFITS OR SPECIAL, INDIRECT, INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES IN CONNECTION WITH OR ARISING FROM ANY MALFUNCTION, DEFECT OR OTHER PROBLEM OF THIS PRODUCT.

- This operating instructions manual is based on the information as of November, 2021.
- The information in this operating instructions manual is subject to change without notice.
- English version is the original instructions.

◆ Specifications

Model	YD-35GRR1TAG	YD-50GRR1TAG
Dimensions (W)x(D)x(H)	104 mm x 187 mm x 64 mm (Main body only)	
Cable length	2 m	
Mass	1.0 kg (Including cable)	
Appearance		

INCHING (Inching switch)	Press this switch to feed the welding wire. • Use the "CUR.ADJ" to adjust the feed speed. Keep the feed speed at low level as the thinner the wire is, the easier the wire to bend. • Inching is forward feed only (Backward feed is not available.)
CUR. ADJ. (Welding current adjuster)	It adjusts welding current of the main welding operation freely. It is so designed that a proper welding voltage to the welding current set value is automatically set, which is called "Unitary" adjustment.
VOLT. ADJ. VOLT.FINE ADJ. (Welding voltage fine adjuster)	Sometimes, the welding voltage set automatically by the unitary adjustment may not be the optimal voltage, which is due to the direction of welding operation, applied wire type, angle of torch cable, and so on. In such case, turn this adjuster clockwise or counter-clockwise to fine-tune the voltage. (Note) If the "Unitary/Individual" switch is set to "Individual", this dial functions as "VOLT. ADJ" adjusting welding voltage of the main welding operation.
SELECT switch	Switch Normal welding operation (without memory retrieval) and memory retrieval operation. See section "Operation" for details.

◆ Preparation

Connect the remote controller to the wire feeder.

◆ Operation

1) Normal welding operation (Without memory retrieval)

- (1) Switch the SELECT switch to "WELD" side.
- (2) Start welding operation at the welding current and welding voltage specified by the "WELD. CUR. ADJ." and "VOLT FINE ADJ." volumes of the remote controller.

Note

If this SELECT switch is switched to "WELD" side while executing memory play operation, the operation is changed to the normal welding operation.

2) In case of using MEMORY PLAY function

- (1) Switch the SELECT switch to "PLAY" side.
- (2) Set the "WELD. CUR. ADJ" volume to the memory channel (CH) you would like to play.
- (3) Press the "INCHING" switch for one second or more.

Note

- To fine-tune the welding voltage during memory play operation, position the volume to its center position and then move clockwise or counter-clockwise.
- During memory play operation, it is not possible to use INCHING operation.
 - If you would like to execute the INCHING operation, you need to switch the SELECT switch to the "WELD" side.
 - Once the SELECT switch is switched to "WELD" side, operation is changed to the normal welding operation. In case you would like to perform the memory play operation, you need to repeat the procedure (1) to (3).

◆ Circuit diagram

費用・転載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

費用・転載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

転用・転載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

パナソニック コネクト株式会社
〒561-0854 大阪府豊中市稲津町3丁目1番1号

Panasonic Connect Co., Ltd.
1-1, 3-chome, Inazu-cho, Toyonaka, Osaka 561-0854, Japan

© Panasonic Connect Co., Ltd. 2009

Printed in Japan

OMDT6431JE02